

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 734 295 B2

(12)

NEUE EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Entscheidung über den Einspruch:
02.05.2002 Patentblatt 2002/18

(45) Hinweis auf die Patenterteilung:
01.04.1998 Patentblatt 1998/14

(21) Anmeldenummer: **95906269.6**

(22) Anmeldetag: **20.01.1995**

(51) Int Cl.7: **B22D 11/12, B22D 11/14,
B22D 11/10**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/DE95/00095

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 95/20445 (03.08.1995 Gazette 1995/33)

(54) VERFAHREN ZUR ERZEUGUNG VON DÜNNBRAMMEN

PROCESS FOR PRODUCING THIN SLABS

PROCEDE DE PRODUCTION DE BRAMES MINCES

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE DK ES FR GB IT LU NL

(30) Priorität: **28.01.1994 DE 4403049**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.10.1996 Patentblatt 1996/40

(73) Patentinhaber: **SMS Demag AG
40237 Düsseldorf (DE)**

(72) Erfinder: **PLESCHIUTSCHNIGG, Fritz-Peter
D-47269 Duisburg (DE)**

(74) Vertreter: **Meissner, Peter E., Dipl.-Ing. et al
Meissner & Meissner,
Patentanwaltsbüro,
Hohenzollerndamm 89
14199 Berlin (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**EP-A- 0 353 402 WO-A-88/01209
DE-C- 3 423 475**

- STAHL UND EISEN, STAHL UND EISEN, Nr. 9/10, 16.Mai 1989 DÜSSELDORF, Nr. 9/10, 16.Mai 1989 DÜSSELDORF, Seiten 453-462, XP 000068364 Seiten 453-462, XP 000068364 H.J.EHRENBERG ET AL 'giessen und H.J.EHRENBERG ET AL 'giessen und giesswalzen dünner brammen bei der giesswalzen dünner brammen bei der mannesmannröhren-werke ag' mannesmannröhren-werke ag'
- THE I.S.P. TECHNOLOGY, 4th International THE I.S.P. TECHNOLOGY, 4th International Iron and Steel Congress, Marrakech (Maroc), Iron and Steel Congress, Marrakech (Maroc), October 12-16, 1992 October 12-16, 1992

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Stranggießanlage und ein Verfahren zum Erzeugen von Dünnbrammen.

[0002] Aus dem Stand der Technik ist es bekannt, flache Tauchausgüsse zu verwenden, z.B. aus DE 37 09 188 A1. Des Weiteren sind hydraulisch angetriebene Hubtische üblich, die es erlauben, Hubhöhe, Frequenz und Form der Oszillation durch Abweichen von der Sinusschwingung selbst während des Gießens zu verändern und optimal zu wählen. Bombierte Kokillen sind beispielsweise der DE 41 31 829 A1 und DE 37 24 628 C1 zu entnehmen. Das Gießwalzen, bei dem während der Erstarrung die Gießdicke so reduziert wird, daß eine verbesserte Innenqualität des Stranges erhalten wird, ist u.a. aus der DE 38 18 077 A1 bekannt.

[0003] Eine Auswertung des Standes der Technik hat ergeben, daß das Ziel Dünnstränge zu erzeugen, die Lösung komplexer Probleme erfordert und daß die Gesamtheit der beeinflußbaren Variablen über die gesamte Stranggießanlage gesehen so groß ist, daß die Kenntnisse des Durchschnittsfachmannes bei weitem nicht ausreichen und es ihm auch nicht zuzumuten ist, hierfür aus der Vielzahl der möglichen mehr oder weniger brauchbaren Lösungen eine zu finden, die bei gerinstmöglichem Aufwand zu einem zufriedenstellenden Ergebnis führt.

[0004] Aus der WO-A-8801209 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Stranggießen von Brammen bekannt, bei der unter Beibehaltung der Querschnittsform der Eingießseite der Kokille über die gesamte Kokillenlänge die Strangschale des Mittenbereiches des aus der Kokille austretenden Stranges durch unmittelbar der Kokille nachgeordnete Stütz- und Führungsmittel verformt wird, und zwar in der Weise, daß sie nach dem Durchgang durch die Verformungsstrecke in der Ebene der Brammenoberfläche des Kantenbereiches liegt.

[0005] Schließlich sei noch auf die DE-Schrift "Stahl und Eisen" (1989, 16. Mai. Nr. 9/10, Seiten 453-462) verwiesen. Hieraus ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Gießen und Gießwalzen dünner Brammen bekannt.

[0006] Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren anzugeben, das es möglich macht, eine vorgegebene Dicke des Dünnstranges dadurch zu erreichen, daß optimale Bedingungen bei der Schlackenversorgung sowie bei der Strangdickenreduzierung schon in der Kokille sowie im Führungsgerüst beim Gießwalzen erzielt werden.

[0007] Die Aufgabe wird gelöst durch die Merkmale des Anspruchs 1 Vorteilhafte, nicht platt selbstverständliche Weiterbildungen enthalten die Unteransprüche. Die Lösung der Aufgabe ist unabhängig vom Kokillentyp; wie z.B. der Senkrechtkreisbogenkokille.

[0008] Die Figuren dienen zur Veranschaulichung der folgenden beispielhaften Beschreibung der Erfindung.

[0009] Es zeigen:

Fig. 1: Darstellung der Gießbedingungen in der Kokille

Fig. 2: Technischer Aufwand für gleichbleibende Oberflächenqualität und Gießleistung in Abhängigkeit der Brammendicke bezogen auf eine 200 mm dicke Bramme x 1.000 mm Breite

Fig. 3.1-3.3: Technischer Aufwand für gleichbleibende Oberflächenqualität und Brammendicke in Abhängigkeit von der Gießgeschwindigkeit bezogen auf eine 200 mm dicke Bramme x 1.000 mm Breite

Fig. 4: Hydraulisches Verhalten des Stahles in der Kokille in Abhängigkeit von der Brammendicke bezogen auf eine 200 mm dicke Bramme x 1.000 mm Breite

Fig. 5: Stranggießanlage

[0010] Im Rahmen der Erarbeitung der Erfindung durchgeführte Versuche haben ergeben, daß die Oberflächenqualität eines Stranges im wesentlichen von der Schlackenführung abhängt. Hierfür ist der Meniskus, d.h. das Zusammenspiel der Schlackenhöhe (h_{Schlacke}) und der aus dem Bad beim Hochschnellen der Kokille heraustretenden Strangschale ($h_{\text{Strangschale}}$) verantwortlich (Fig. 1).

[0011] Es hat sich ergeben, daß für eine optimale Schmierung und die Vermeidung von Oberflächenfehlern (unmittelbar unter der Strangoberfläche befindliche Gießpulverteilchen, vorwiegend in Form von Oxiden) das Kriterium

$$h_{\text{Schlacke}} \geq h_{\text{Strangschale}} \quad (1)$$

erfüllt sein muß.

[0012] Die Schlackenhöhe h_{Schlacke} ist überwiegend von der Dicke des Kokilleneintrittsquerschnitts und die Strangschalenhöhe $h_{\text{Strangschale}}$ von der Hubhöhe der oszillierenden Kokille abhängig.

[0013] Betrachtet man die Größe h_{Schlacke} und ihre Abhängigkeit von der Dicke des Kokilleneintrittsquerschnitts, so

zeigt die Beziehung

$$\text{Handicap} = \frac{\text{produzierte Strangoberfläche}}{\text{Badoberfläche}} \text{ in } m^2 / min \times 1 / m^2, \quad (2)$$

5 die auch als technische Bemühungen, die in das System eingebracht werden muß, bezeichnet werden kann, in unerwarteter Weise folgendes Ergebnis:

10 Vergleicht man für eine vorgegebene Gießleistung von 2.736 t/min die gebräuchliche 200 mm-Bramme mit einer 50 mm-Bramme und setzt sie in Relation (2) für die 200 mm-Bramme gleich 1, so steigt dieser Wert für die 50 mm-Bramme auf 16.62, wie aus der Fig. 2 zu entnehmen ist. D.h., die Relation (2) ist umgekehrt proportional zur abnehmenden Strangdicke, wobei die Abhängigkeit einer Exponentialkurve folgt.

15 [0014] Dieser Zusammenhang zwischen der Dicke im Gießspiegel (19) und der spezifischen Schlackenproduktion und damit der Schlackenhöhe (4) im Meniskus führt auch zu der Notwendigkeit, daß die aktive Gießpulverdicke über die gesamte Gießbreite und damit auch im Bereich des Tauchausgusses konstant zu halten ist.

20 [0015] Die konstante Dicke führt zu einer konstanten Gießschlackenbildung über die Gießspiegelbreite und damit zu einer konstanten Schlackenversorgung im Bereich des Meniskus der gesamten sich kontinuierlich neu bildenden Strangschale (3). Diese konstante Schlackenbildung aus Gießpulver oder Granulat (5) über die Gießbreite vermeidet die Gefahr einer Mangelschmierung zwischen dem Tauchausguß und den Kupfer-Breitseitenplatten. Diese Gefahr besteht, da die Gießschlacke eine glasige Struktur (Silikat-Struktur) mit einem viskosen Verhalten von ca. 0,5-10 poise aufweist. Durch ihre Zähigkeit kann es zu einer über die Strangbreite gesehen relativen Mangelschmierung im Bereich zwischen Tauchausguß und der Kokillenbreitseite im Vergleich zum restlichen Kokillenbereich im Gießspiegel kommen, wenn der jeweilige Abstand zwischen Tauchausguß und Kokillenbreitseite kleiner ist als die halbe Strangdicke am Kokillenaustritt.

25 [0016] Betrachtet man dagegen wie sich bei einer festgelegten Gießdicke die Relation (2) bei einer Erhöhung der Gießgeschwindigkeit verändert, wie es in Fig. 3 für eine 75/100 und 125 mm-Kokille dargestellt ist, so stellt man fest, daß diese nur linear - mit einer geringen Steigung der Geraden - zunimmt.

30 [0017] Von erheblichem Einfluß auf die Relation (1) ist die durch das Einströmen des Metalls in die Kokille entstehende Turbulenz, die sich häufig bis zum Badspiegel fortsetzt und zu Wellenbewegungen führen kann, wobei die Wellenberge sich über den Schlackenspiegel hinaus erheben können, was zu einer Unterbrechung in der Schmierung führt. Diese Turbulenz ist u.a. abhängig vom Durchsatz und der Dicke und Breite der Kokille am Tauchrohraustrittsquerschnitt. Als ein Maß für die Turbulenz wird nunmehr das hydraulische Verhalten als Quotient von Durchsatz und Dicke definiert und kann mit folgendem Ausdruck dargestellt werden:

35

$$\text{Hydraulisches Verhalten} = \frac{\text{Durchsatz in t/min}}{\text{Dicke in mm}} \quad (3)$$

40 [0018] Werte für das hydraulische Verhalten, bezogen auf die 200 mm dicke Bramme, sind beispielsweise der Fig. 4 zu entnehmen. Es zeigt sich, daß größere Kokillendicken ein deutlich günstigeres hydraulisches Verhalten zur Folge haben.

[0019] Von Bedeutung bezüglich der Turbulenz ist auch die Relation

45

$$\frac{F_{ST}}{F_{TA}} \leq 50 \quad (4)$$

wobei

50 F_{TA} = Querschnittsfläche des Tauchausgußaustritts
 F_{ST} = Strangquerschnitt der durcherstarnten Bramme

55 [0020] Außerdem kann eine elektromagnetische Bremse im Kokillenbereich die Turbulenz im Gießspiegelbereich deutlich verringern.

[0021] Aus den oben aufgestellten und durch Messungen verifizierten Relationen folgt, daß die Verringerung bei der Wahl der Brammdicke am Kokillenaustritt von z.B. 100 mm auf 50 mm und darüber hinaus bei einer Rechteckkokille die Probleme bei der Einhaltung der Relation (1) außerordentlich erhöht. D.h., abgesehen von den Schwierigkeiten bei der Metallzufuhr wird es nahezu unmöglich, auf den geringen Kokilleneintrittsquerschnitt ausreichend Gießpulver

aufzubringen, um die entstehende enorm große Strangoberfläche zu schmieren und darüber hinaus die Relation (4) einzustellen. Dagegen läßt sich die Gießgeschwindigkeit bei einer Strangdicke von z.B. 100 mm im Gießspiegel ohne sonderlichen Mehraufwand beträchtlich erhöhen. Das führt zu der überraschenden Lösung, daß es im Bereich des Dünnbrammengießens nicht sinnvoll ist, unbedingt schon am Kokillenaustritt die Brammendicke zu erreichen sondern daß es technisch wesentlich einfacher ist, die Brammendicke, wie sie dem Walzwerk zugeführt wird, darüber hinaus mit Hilfe eines Gießwalzschrittes weiter zu reduzieren und letztlich zu erreichen, wofür sich ein Vielrollengerüst (Segment 0), z.B. ausgebildet als Zangensegment, als vorteilhaft erwiesen hat.

[0022] Aus Fig. 5 ist beispielhaft eine Stranggießanlage zu entnehmen, die sämtliche Enfindungsmerkmale enthält.

10 Bezugsszeichenliste

[0023]

- | | |
|----|---|
| 15 | 1 $Q_{\text{Gießpulver}}$ 2 Pulver T_{II} , Phasengrenze Pulver/Schlacke 3 $h_{\text{Strangschale}}$, Höhe Strangschale über Badspiegel 4 h_{Schlacke} , Schlackenhöhe 20 5 h_{Pulver} , Pulverhöhe 6 Tauchausguß 7 Ablagerung 8 Oxidstrom in die Schlacke 25 9 V_g = Gießgeschwindigkeit 10 Q_{Schlacke} = Schlackenverbrauch 11 Luft 12 Kristallisationsgrenze, Stahl fest/flüssig 30 13 Strangschale 14 Oszillation (Hubhöhe, Frequenz, Form) 15 Kupferplatte 16 Verteiler 17 Tauchausguß 35 18 Außenmaß z.B. 260 x 60 mm Innenmaß z.B. 220 x 20 mm 19 optimiertes Gießpulver 20 21 75 + 2 x 12 mm x 800 - 1.600 mm, Brammenformat im Gießspiegel (Meniskus) 40 22 20 x 220 mm, Fließquerschnitt - Tauchausguß 23 hydraulischer Kokillenantrieb 24 25 $F_{\text{ST}}/F_{\text{TA}} \leq 50^*$) 26 27 75 + 2 x 0,5 mm oder 75 mm, Brammenformat am Kokillenaustritt 45 28 Gelenk oder hydraulischer Zylinder oder ähnliches 29 Segment 0, z.B. als Zange ausgebildet 30 31 hydraulischer Zylinder oder ähnliches 32 33 50 + 2 x 0,5 mm oder 50 mm, Brammendicke nach dem Gießwalzvorgang 50 34 Segment 1 ... n mit hydraulischer Anstellung oder ähnliches 35 36 $V_{g\max}$ 6 m/min 37 38 50 + 2 x 0,5 mm oder 50 mm, Brammendicke am Ende der Strangführung |
|----|---|

Patentansprüche

1. Verfahren zum Erzeugen von Dünnbrammen, das folgende Schritte umfaßt,

- 5 - Gießen mittels eines Tauchausgusses in eine bombierte, oszillierende Kokille wobei der Kokilleneintrittsquerschnitt größer ist als der Kokillenaustrittsquerschnitt, unter Einhaltung der Bedingung für den Tauchausguß und Erstorrungsquerschnitt
- *)

10 F_{ST} = Querschnitt des Tauchausgußaustrittes

F_{TA} = Strangquerschnitt der durcherstarnten Bramme

schnitt größer ist als der Kokillenaustrittsquerschnitt, unter Einhaltung der Bedingung für den Tauchausguß und Erstorrungsquerschnitt

15
$$\frac{F_{ST}}{F_{TA}} \leq 50$$

20 mit

20 F_{ST} = Strangquerschnitt der durcherstarnten Bramme

F_{TA} = Querschnitt des Tauchausguß-Austrittes

- 25 - Zuführen des Gießpulvers auf die Metallschmelze derart, daß die Bedingung

25
$$h_{Schlacke} \geq h_{Strangschale}$$

30 mit

30 $h_{Strangschale}$ = Höhe Strangschale über Badspiegel (3)

$h_{Schlacke}$ = Schlackenhöhe (4)

35 abhängig von der Oszillationshöhe, Form und Frequenz der Kokillenbewegung eingehalten wird,

- 35 - Reduzieren des Strangquerschnittes unmittelbar unterhalb der Kokille in mehreren Schritten in einem Vielrollengerüst, um parallel zur kontinuierlichen Strangdickenreduzierung im noch flüssigen Stranginneren eine Zwangskonvektion aufzubauen, die der Wirkung des elektromagnetischen Röhrens entspricht, wobei die Enddicke des Stranges bei noch flüssigem Kern am Ende des Vielrollengerüsts erreicht wird und

- 40 - Führen der Erstarrung derart, daß bei Erreichen der Enddicke am Ausgang des Vielrollengerüsts im Stranginneren noch zwei Phasen vorliegen wobei

45 das Gießpulver in der Weise zugeführt wird, daß über die gesamte Brammenbreite die aktive Gießpulverdicke im Badspiegel, die mit Gießpulver vorher bedeckt und die für die Erschmelzung der Gießschlacke relevant ist, konstant ist.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet** daßselbst während des Gießens die Frequenz, Hubhöhe und Oszillationsform für die Kokillenbewegung frei wählbar sind.

50 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Kokille so ausgeführt ist, daß der Strang am Kokillenaustritt eine Restbombierung symmetrisch zur Strangmittenachse erhält, die in der Dicke weniger als 4% der Enddicke beträgt.

55 **Claims**

1. A method for producing thin slabs, comprising the following steps:

- pouring by means of an immersion nozzle into a convex, oscillating mould, the mould entry cross-section being larger than the mould exit cross-section, whilst observing the condition for the immersion nozzle and the solidification cross-section,

5

$$\frac{F_{ST}}{F_{TA}} \leq 50$$

wherein

10

F_{ST} = billet cross-section of the fully-solidified slab,
 F_{TA} = cross-section of the outlet of the immersion nozzle,

15

- supplying the casting powder on to the metal melt such that the condition

15

$$h_{\text{slag}} \geq h_{\text{billet shell}}$$

wherein

20

$h_{\text{billet shell}}$ = height of billet shell above bath level (3),
 h_{slag} = slag height (4),

25

is observed, dependent on the height of oscillation, form and frequency of the mould movement,

25

- reducing the billet cross-section immediately beneath the mould in a plurality of steps in a multi-roll stand, in order to build up forced convection in parallel to the continuous reduction in billet thickness in the still-molten interior of the billet, which convection corresponds to the action of the electromagnetic stirrer, the final thickness of the billet being achieved when the core is still molten at the end of the multi-roll stand, and
- guiding the solidification such that when the final thickness is reached at the exit from the multi-roll stand there are still two phases in the interior of the billet,

30

the casting powder being supplied such that across the entire width of the slab the active casting powder thickness in the bath level, which has been covered with casting powder beforehand and which is relevant for melting the casting slag, is constant.

35

2. A method according to Claim 1, **characterised in that** even during the casting the frequency, lifting height and form of oscillation for the mould movement can be freely selected.
- 40 3. A method according to Claims 1 and 2, **characterised in that** the mould is constructed such that a residual convex shaping symmetrically to the centre line of the billet is imparted to the billet at the exit from the mould, which convex shaping in thickness is less than 4% of the final thickness.

45

Revendications

1. Procédé pour fabriquer des brames minces, qui comporte les étapes suivantes :
- 50 - couler, au moyen d'une busette de coulée à immersion, dans une coquille oscillante bombée, la section transversale d'entrée de la coquille étant plus grande que la section transversale de sortie de la coquille, en maintenant la condition pour la busette de coulée à immersion et la section transversale de solidification :

55

$$\frac{F_{ST}}{F_{TA}} \leq 50$$

avec

EP 0 734 295 B2

F_{ST} = section transversale de la barre de la brame solidifiée,
 F_{TA} = section transversale de la sortie de la busette de coulée,

- amener la poudre de coulée au bain de fusion métallique de sorte que la condition :

5

$$h_{laitier} \geq h_{coquille\ de\ la\ barre}$$

avec

10

$h_{coquille\ de\ la\ barre}$ = hauteur de la coquille de la barre au-dessus du bain (3),
 $h_{laitier}$ = hauteur du laitier (4),

15 soit maintenue de façon dépendant de la hauteur d'oscillation, de la forme et de la fréquence du mouvement de la coquille,

- réduire la section transversale de la barre directement au-dessous de la coquille en plusieurs étapes dans une cage à rouleaux multiples, pour établir, parallèlement à la réduction d'épaisseur de la barre en continu, dans l'intérieur de la barre encore liquide, une convection forcée, qui correspond à l'action de l'agitation électromagnétique, l'épaisseur finale de la barre étant atteinte pour un noyau encore liquide à la fin de la cage à rouleaux multiples, et
- mener la solidification de sorte que, lorsque l'épaisseur finale est atteinte à la sortie de la cage à rouleaux multiples, il existe encore à l'intérieur de la barre deux phases, la poudre de coulée étant amenée de façon telle que, sur toute la largeur de la brame, l'épaisseur active de la poudre de coulée dans le bain de coulée, qui est précédemment recouverte de poudre de coulée et qui est pertinente pour la fusion du laitier de coulée, soit constante.

20

- 25
2. Procédé selon la revendication 1,
caractérisé en ce que, même pendant la coulée, la fréquence, la hauteur de course et la forme d'oscillation pour le mouvement de la coquille peuvent être choisies librement.
 - 30 3. Procédé selon les revendications 1 et 2,
caractérisé en ce que la coquille est réalisée de sorte que la barre, à la sortie de la coquille, conserve un bombardement résiduel symétriquement à l'axe médian de la barre, qui vaut, en épaisseur, moins de 4% de l'épaisseur finale.

35

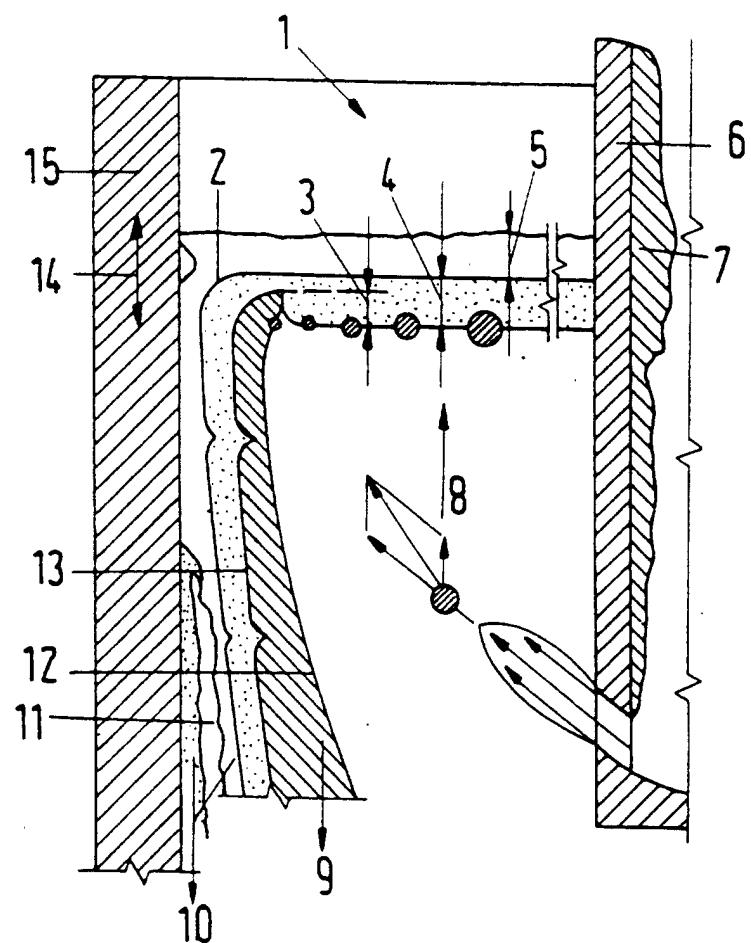
40

45

50

55

Fig.1



Darstellung der Gießbedingungen in der Kokille

Fig.2
**Technischer Aufwand für gleichbleibende Oberflächenqualität
 und Gießleistung in Abhängigkeit der Brommendicke bezogen
 auf eine 200 mm dicke Bromme**

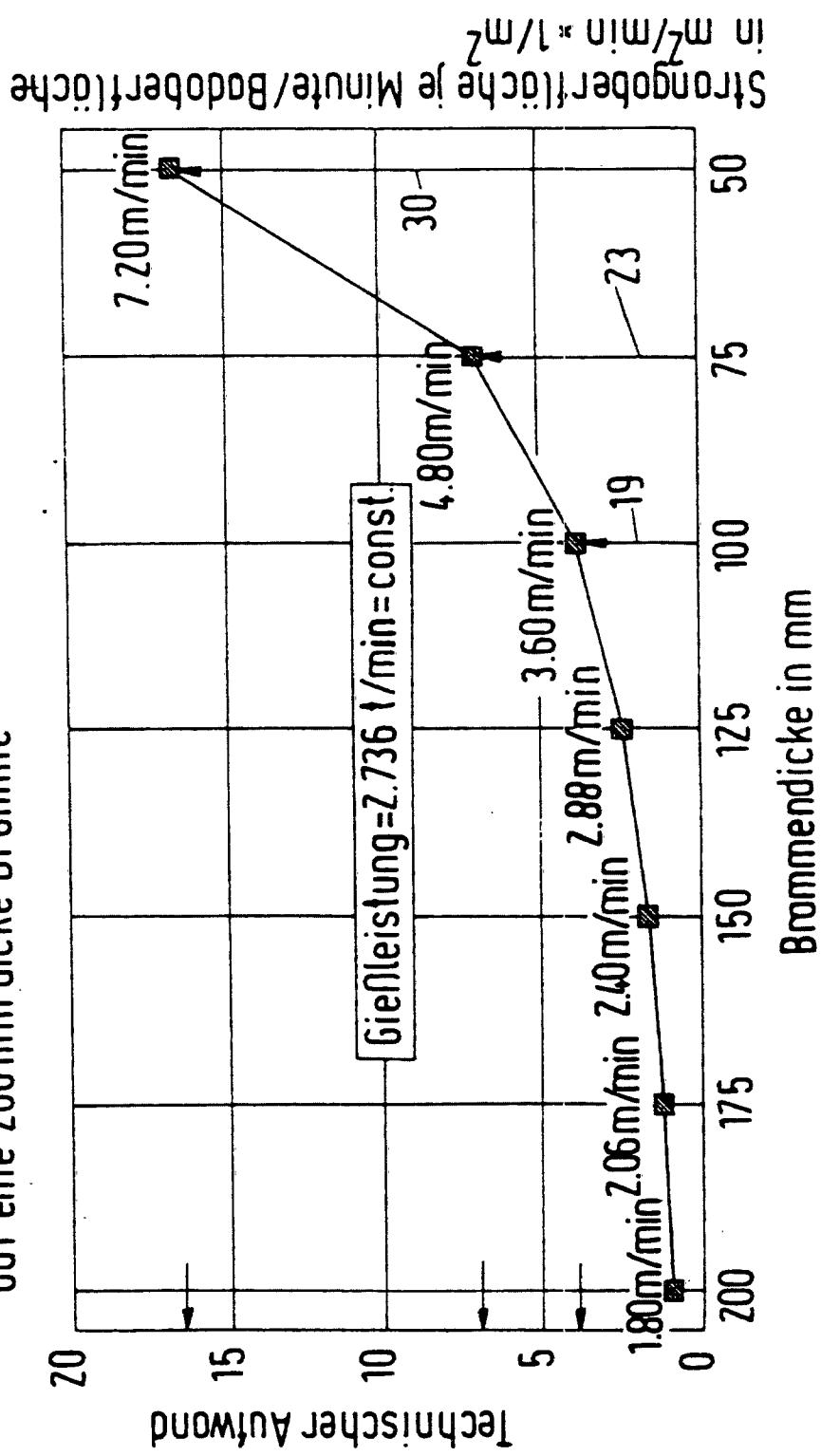


Fig. 3.1

Technischer Aufwand für gleichbleibende Oberflächenqualität und Brommendicke in Abhängigkeit von der Gießgeschwindigkeit bezogen auf eine 200 mm dicke Bromme

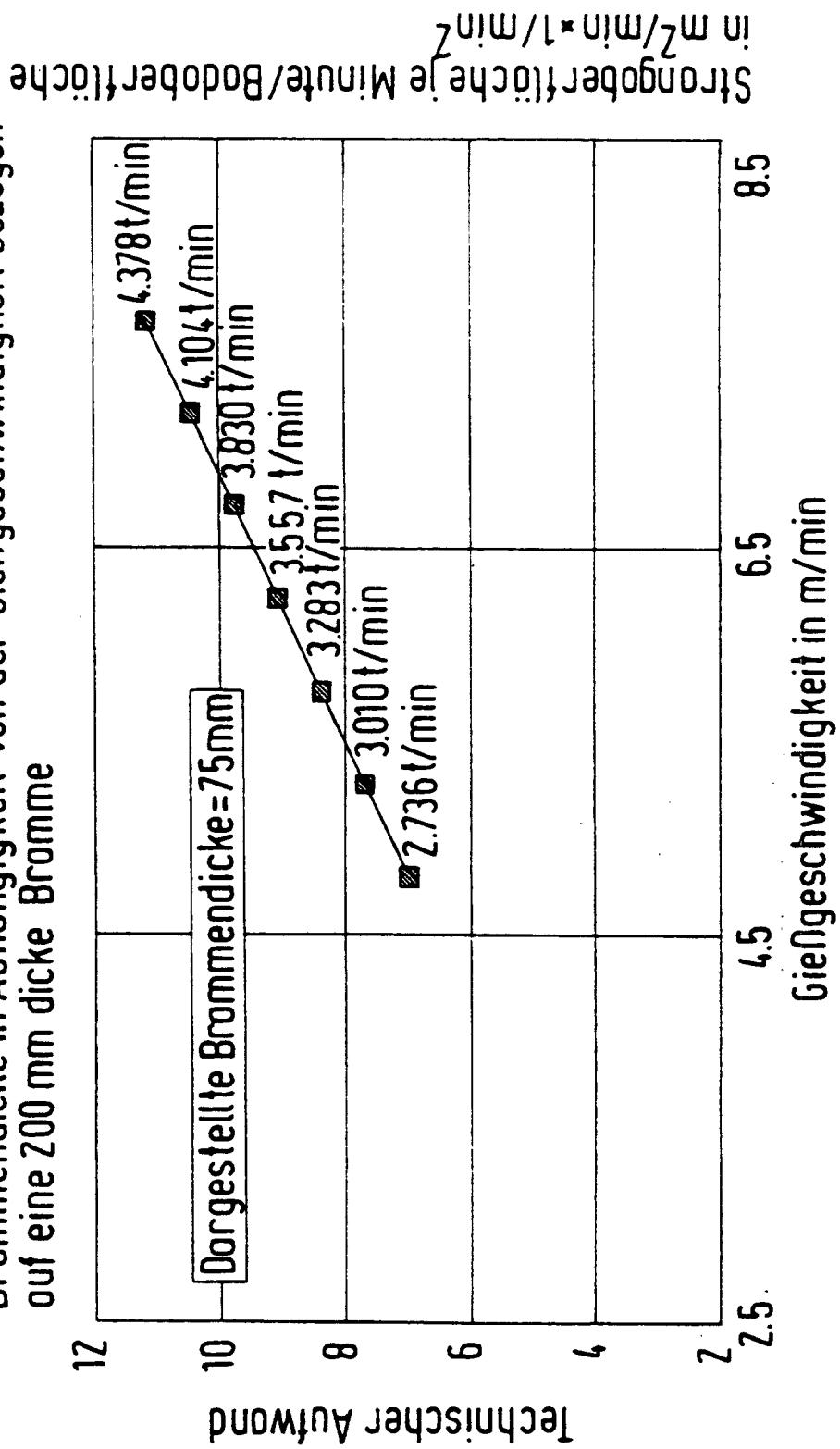


Fig. 3.2

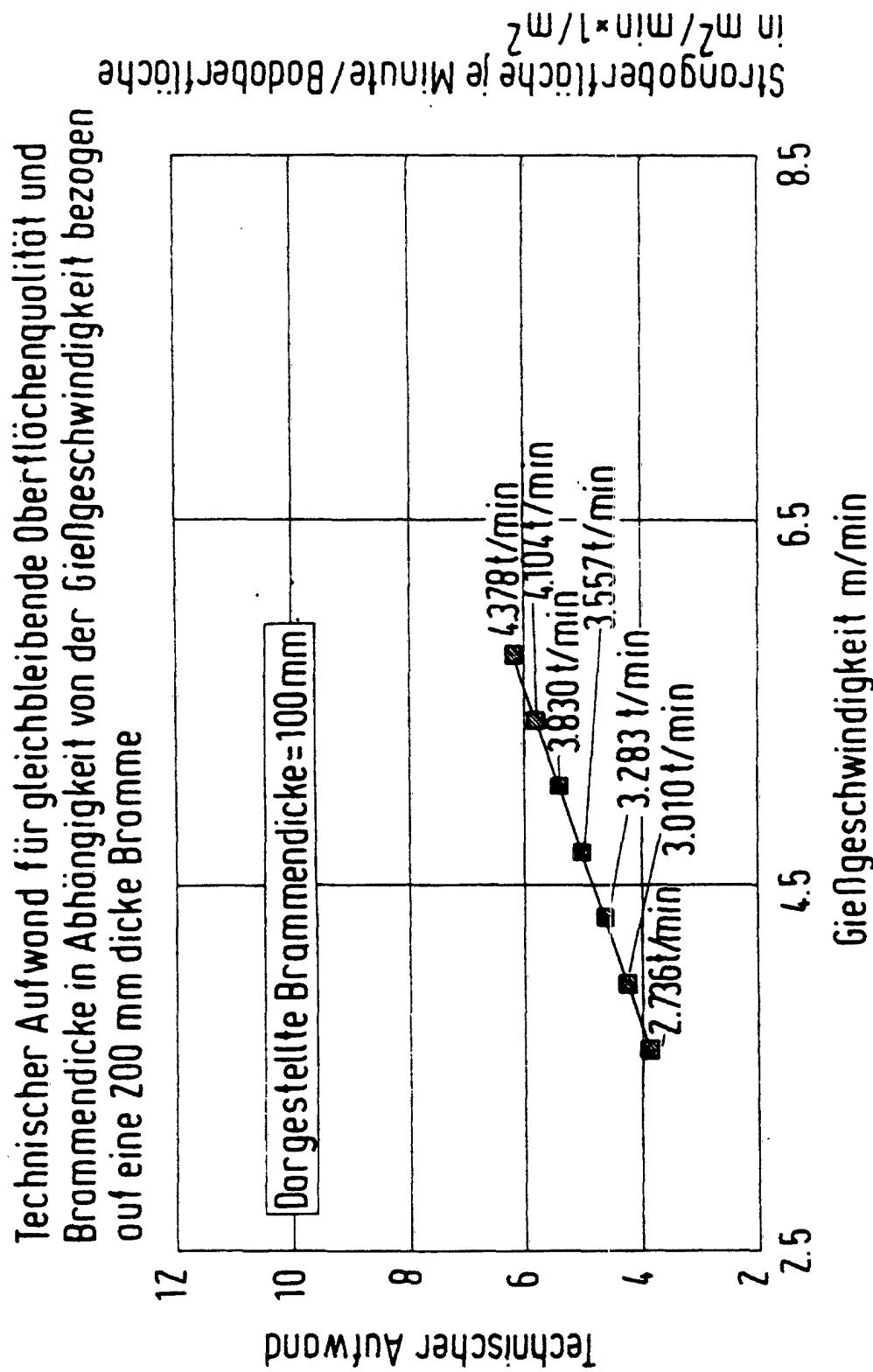


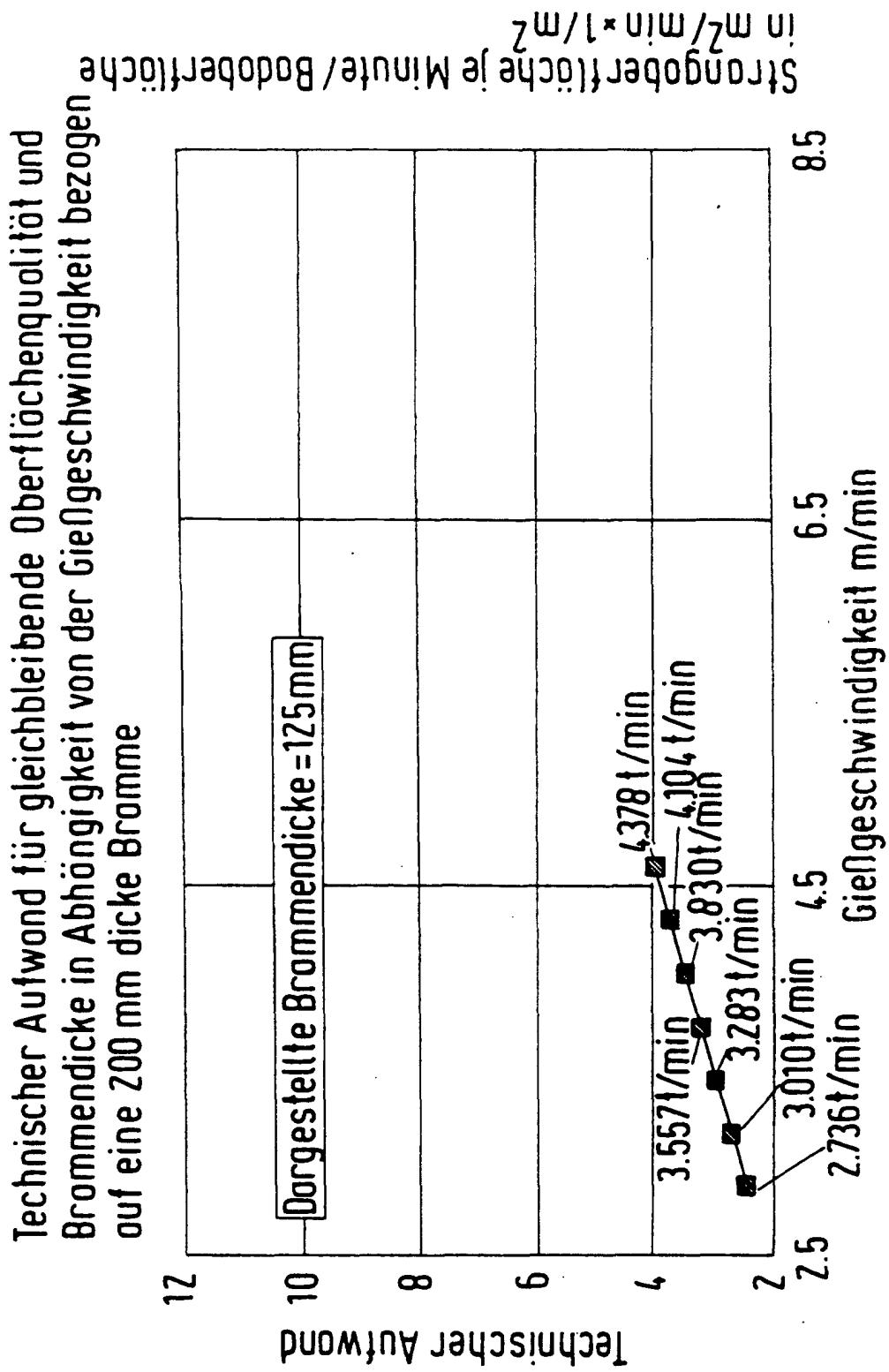
Fig. 3.3

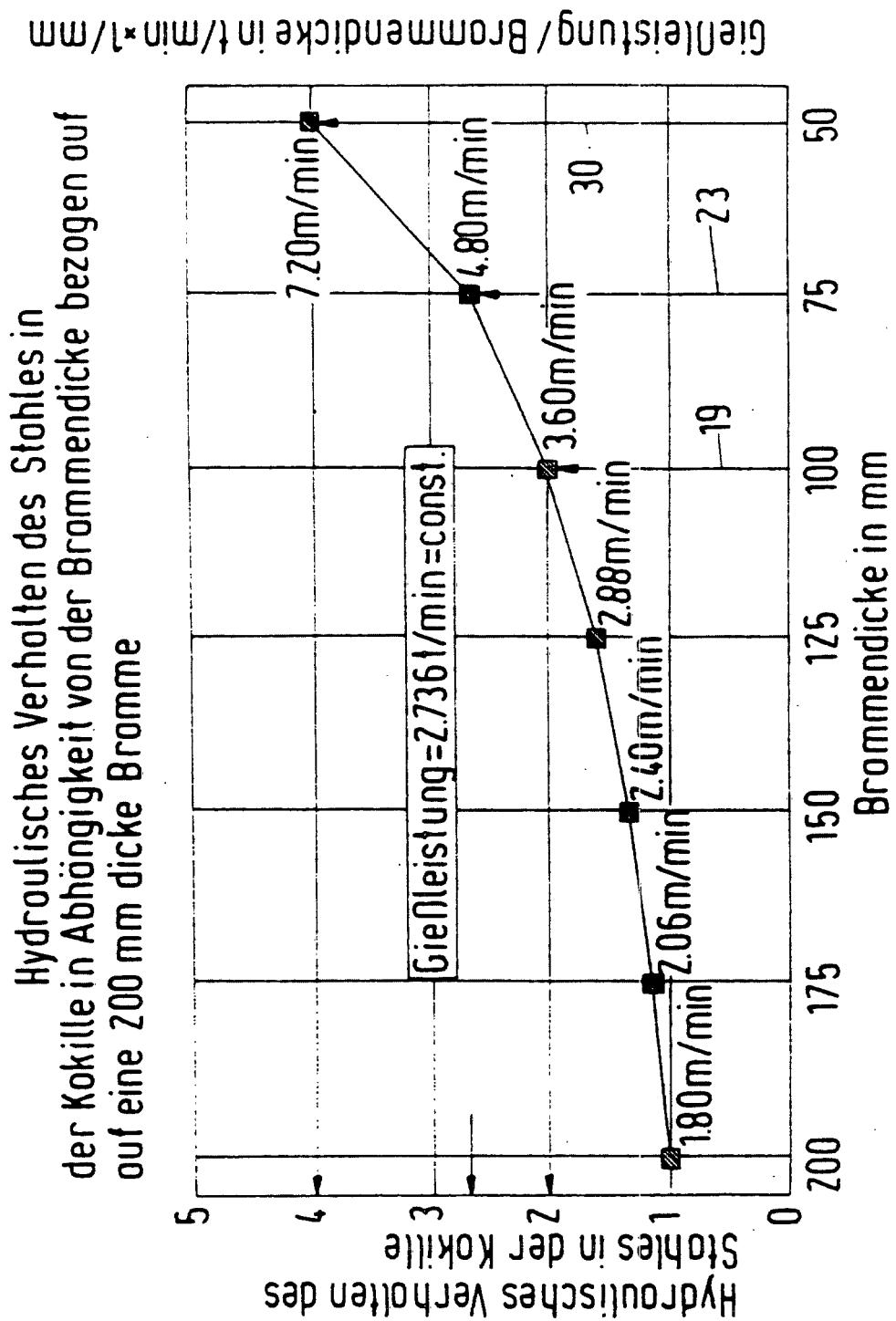
Fig. 4

Fig.5

